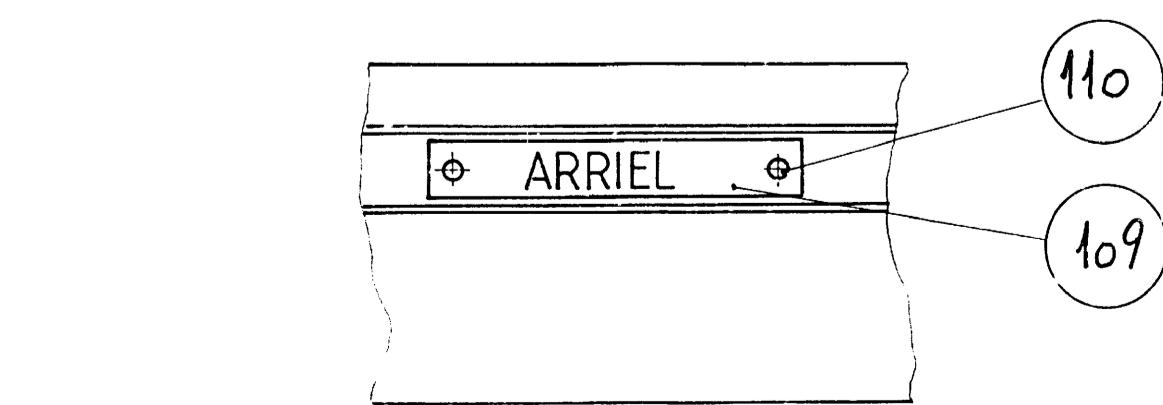
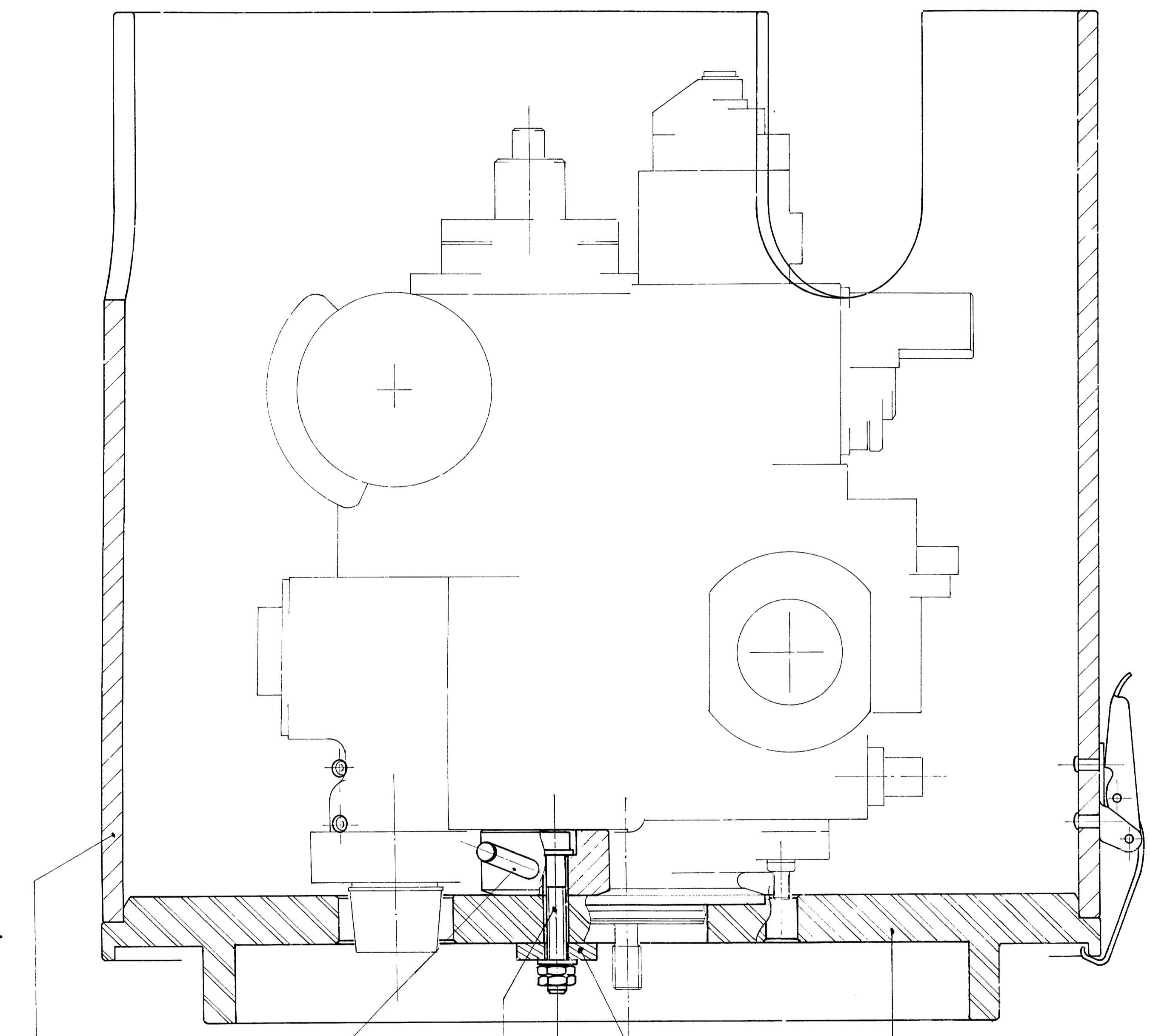
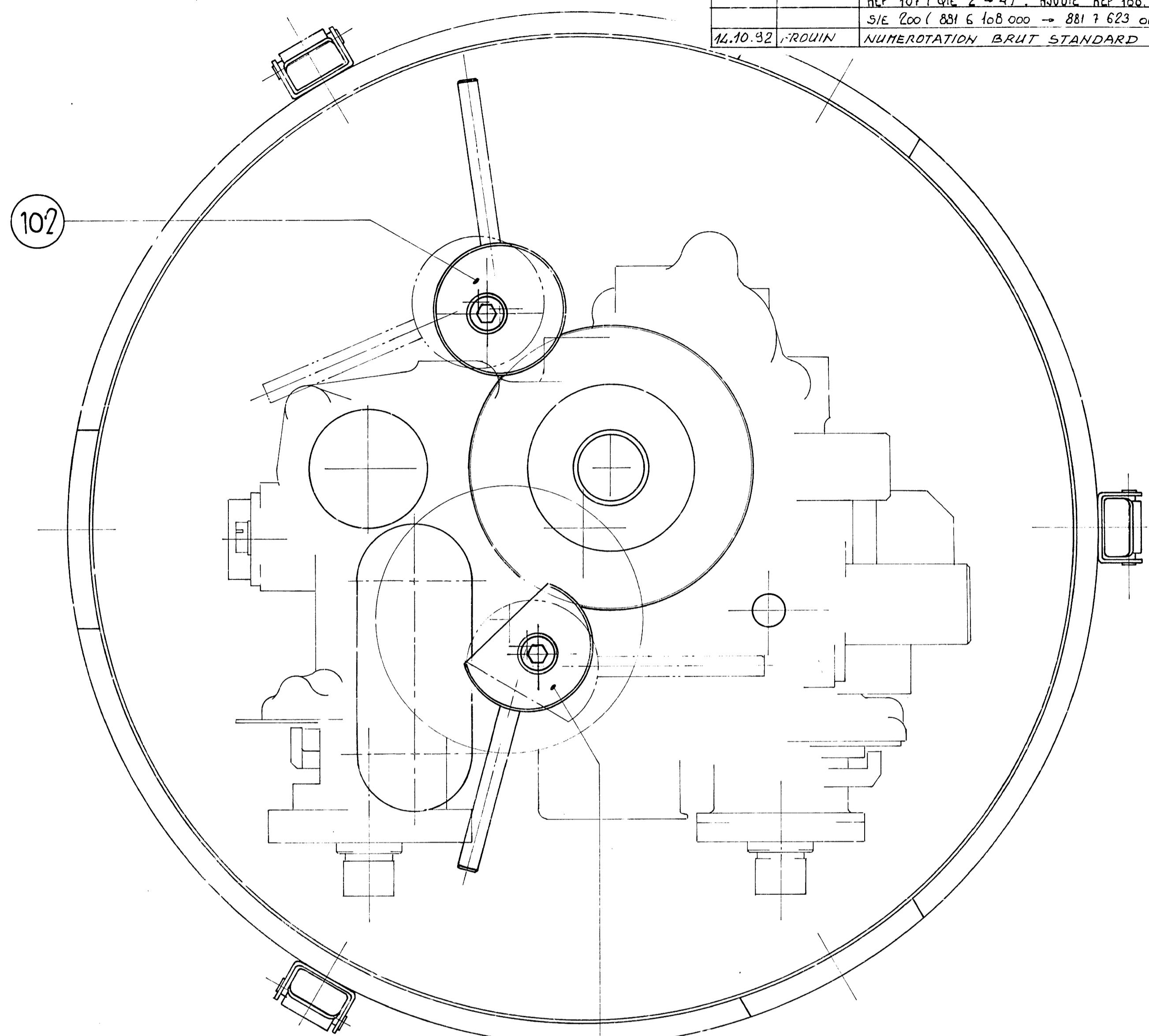


DATE	NOM	MODIFICATIONS	INDICE
1.4.87	AUBRIT.SEPS	MODIFICATION FOUR ARRIEL 1S.1K.	
		MODIF REP 101 ET REP 103	A
4.9.88	LABORDE	MODIF REP 101, 102 ET 103 - MODIF REP 106 (QTE 2 - 4)	
		REP 107 (QTE 2 - 4) . AJOUTE REP 108. 109. 110 . MODIFIE	
		SIE 200 (881 6 108 000 → 881 7 623 000)	B
11.10.88	ROUIN	NUMEROTATION BRUT STANDARD POUR REP 101	C



VUE → F

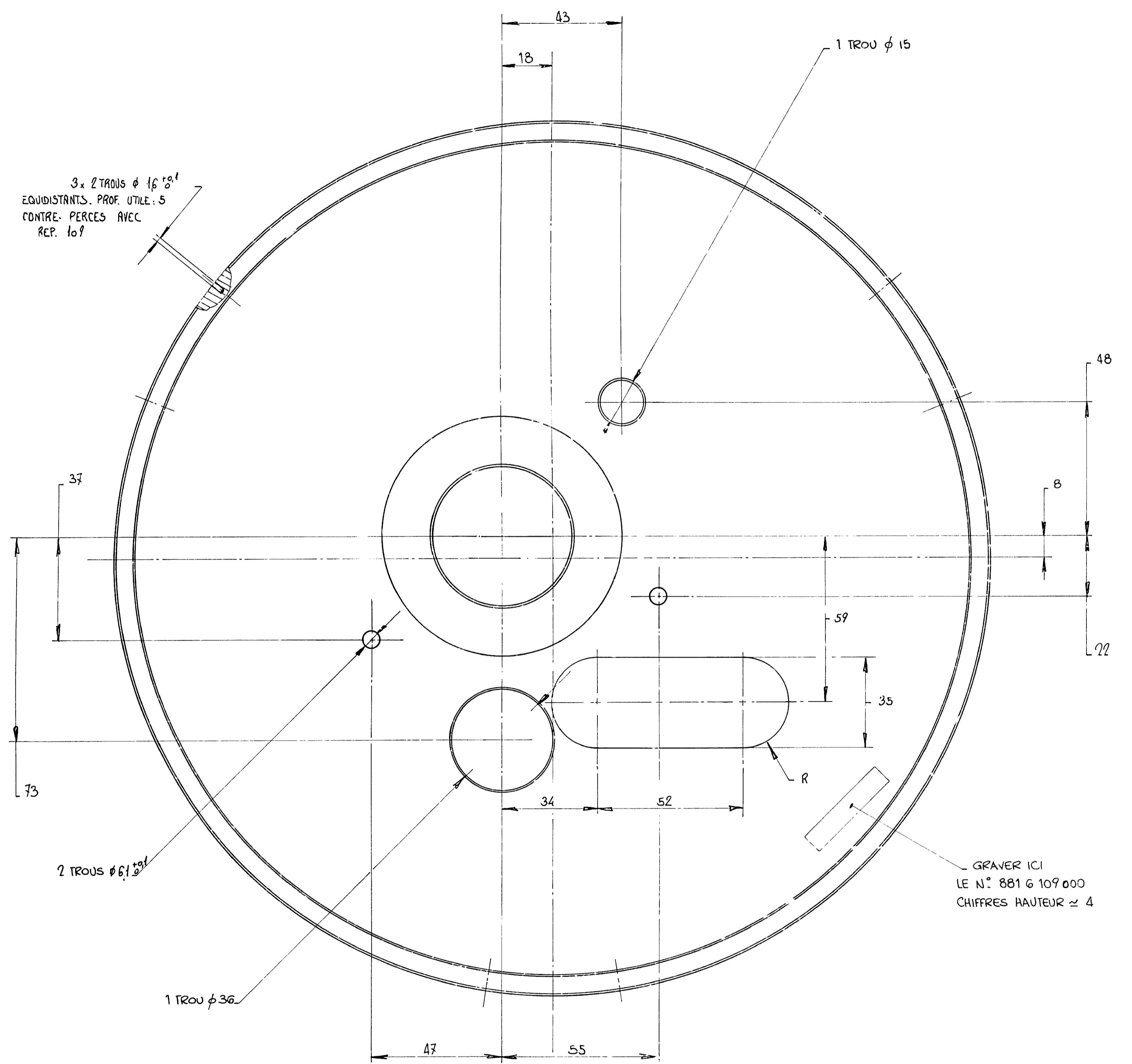


DETAIL.

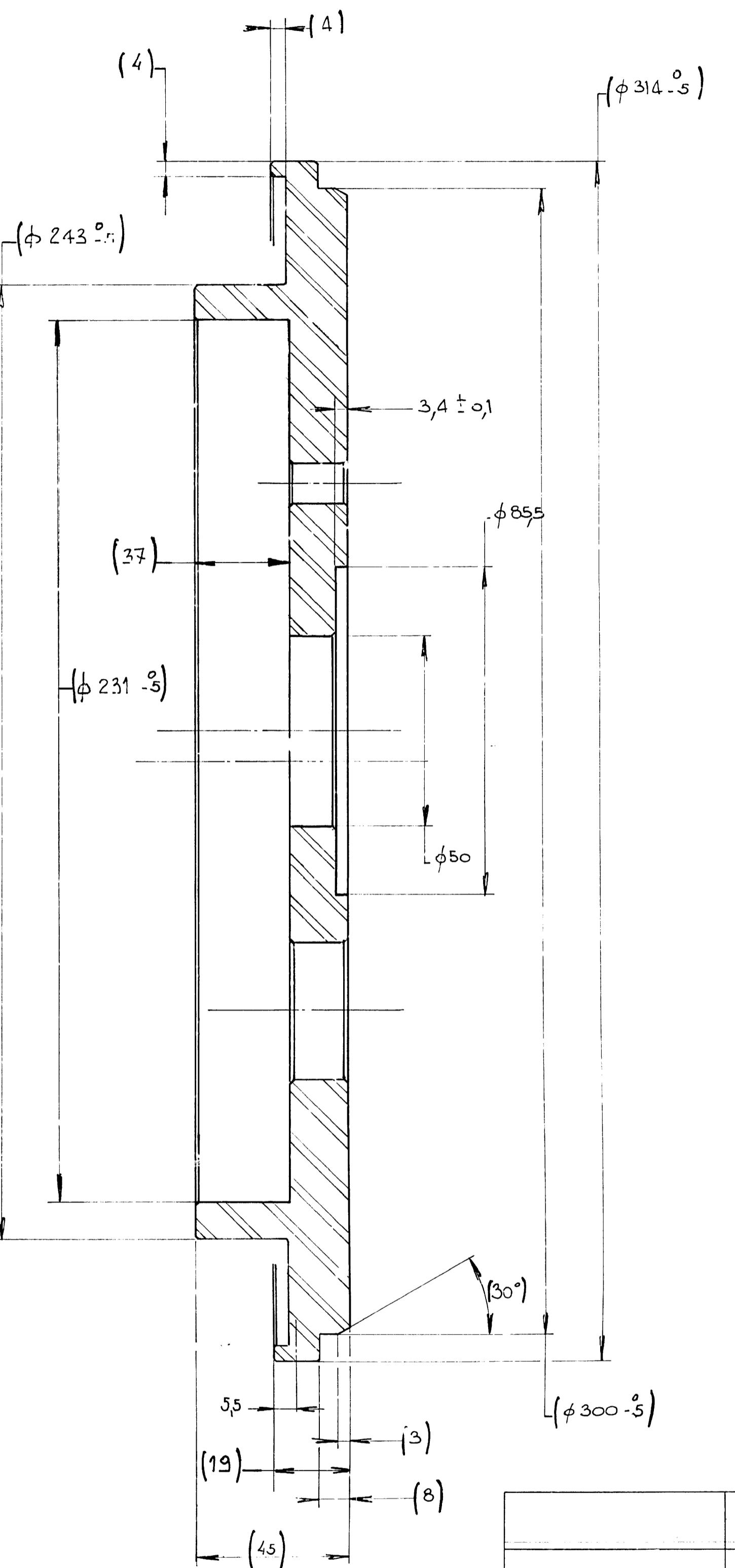
PROTEGEUR  
N° 881 9 205 000  
SPECIFIQUE ARRIEL 1E2

PL.	REP.	QUANT.	DESIGNATION	MATERIE	OBSERVATIONS
200	1	ENVELOPPE	SUT PLAN	881 7 623 000	
110	6	RIVET	GOBIN - DRIDE	SIH N° 0 x 4,8	
109	3	ETIQUETTE	OU TH	957 6 91 336	
108	2	RONDELLE	AU4G PEINT	VOIR DETAIL	
107	4	ECROU HmM6	AC 18	PENTRATE	
106	4	RONDELLE Z $\frac{1}{4}$ 6	STD		
105	2	VIS CHC. M6 x 35	STD		
104	2	BRAS DE MANOEUVRE $\phi$ 6 LG. 62	25 CDA ETRE' BRUNI HUILE		
103	1	BRIDE	ERTALON G SAN		
102	1	BRIDE	ERTALON G SAN		
101	1	SEMELLE SUPPORT	L'IRUT STD.	8 893 19 6720	
PL.	REP.	QUANT.	DESIGNATION	MATERIE	OBSERVATIONS
TOLERANCES GENERALES			LONGEURS ANCILES DROITS AUTRES ANGLES	0.25 - 10° R=0.5 0.2	CHANF NON COTES 1x45° RAYONS FEMELLES 30° NON COTES
ECHELLE			MACHINE		CASSER LES ANGLES VIFS 0.2 A 0.3 MAROULER LES N° SUR LES PIFUL'S SEPARÉES MARQUER . SUR LES CANONS DE PERCAGE
1:1			ARRIEL		
				DESIGNATION PIÈCE	N° PIÈCE
			BLOC REGULATEUR		
				SUPPORT + ENVELOPPE	OUTILLAGE ENSEMBLE
DESSINE PAR	DATE	VERIFIE PAR			
S.E.P.S	18 6 86	P. MONIOT			
TURBOMECA BORDS 64376 BIZANOS					
N° 881 6 109 000					

DATE	NOM	MODIFICATIONS	INDICE
1.4.87	AUBRIT SERS	POINTE 1 LUMIERE LARIS 35 - TROU Ø 10 → Ø 15	A
4.9.89	LABORDE	SUPPRIME LAMAGE Ø 100 - Ø 250 → Ø 243 - Ø 230	
		SUR LG 25 → Ø 231 SUR LG 37 - COTE 20 EST	
		SUPPRIMEE AJOUTEE COTE 19 - 2 TROUS M6 → Ø 6,1 +8/-1	
		AJOUTE 3x2 TR. Ø 16 +8/-1	B
14.10.92	FROUIN	NUMEROTATION D'UN BRUT STANDARD	C



**NOTA:** - UTILISER LE MOULE REF 80 x 00 794 00  
POUR LA REALISATION DE LA SEMELLE.  
- LES COTES CADREES ( ) SONT LES COTES  
DU BRUT STANDARD



		USINAGE	ECHELLE
SEMPLE	BRUT STANDARD 8 933 12 672 0	32	1:1 18.6.86
			SEPS.

TOLERANCES GÉNÉRALES : LONGUEURS ANGLES DROITS AUTRES ANGLES : 0,25 ± 10° ± 30° CHANF. NON COTÉS 1x 45° RAYONS FEMELLES R=0,5-0,2 CASSER LES ANGLES VIFS 0,2 A 0,3 MARQUER LES N° SUR LES PIÈCES CÉPAREES MARQUER ✓ SUR LES CANONS DE PERÇAGE

MACHINE	DESIGNATION PIÈCE	N° PIÈCE
ARRIEL	BLOC REGULATEUR	

SUPPORT  
+ ENVELOPPE

DESCRIPTION PAR	DATE	VERIFIE PAR	OUTILLAGE	DÉTAILS
N. DUFAY SEPS.	18.6.86	P. MONIOT	TURBOMECA 64590 BORDES - FRANCE	
			N° 881 6 109 000	PL 2

DATE	NOM	MODIFICATIONS	ISS.												
4.9.89	LABORDE	LAMAGE $\phi 12 \rightarrow \phi 13$	B												
<p>1 TR-J <math>\phi 6</math> POUR REP. 104 MONTE SERRE</p>															
<p>CHANFREINS NON COTES : 1 A 45°</p>															
<table border="1"> <tr> <td></td> <td>USINAGE</td> <td>ECHELLE</td> <td>S.E.P.S.</td> </tr> <tr> <td></td> <td>32</td> <td>1:1</td> <td>18.6.86</td> </tr> <tr> <td>BRIDE</td> <td>ERTALON GSA NOIR</td> <td>INDICE</td> <td>881 6 109 102 B</td> </tr> </table>					USINAGE	ECHELLE	S.E.P.S.		32	1:1	18.6.86	BRIDE	ERTALON GSA NOIR	INDICE	881 6 109 102 B
	USINAGE	ECHELLE	S.E.P.S.												
	32	1:1	18.6.86												
BRIDE	ERTALON GSA NOIR	INDICE	881 6 109 102 B												

DATE	NOM	MODIFICATIONS	INDICE												
4.9.89	LABORDE	NOUVELLE PIÈCE	B												
<p>2 TR. <math>\phi 16^{+0.0}</math></p> <p>ARRIEL</p> <p>CHANFREINS NON COTES: 1 A 45°</p>															
<p>LETTRES : CENTRES SUR ETIQUETTE HAUTEUR: 5 MM COULEUR : NOIR</p> <p>FOND: COULEUR ROUGE A 80° SELON NF X08-002 OU EQUIVALENT.</p> <p>LES COULEURS SERONT OBTENUES PAR IMPRESSION D'ENCRE A CATALYSE POUR METAUX.</p>															
<table border="1"> <tr> <td></td> <td>USINAGE</td> <td>ECHELLE</td> <td>S.E.P.S.</td> </tr> <tr> <td></td> <td>32</td> <td>1:1</td> <td>9.89</td> </tr> <tr> <td>ETIQUETTE</td> <td>BUAG EP <math>0.4 \pm 0.1</math> PRINT</td> <td>INDICE</td> <td>881 6 109 109 B</td> </tr> </table>					USINAGE	ECHELLE	S.E.P.S.		32	1:1	9.89	ETIQUETTE	BUAG EP $0.4 \pm 0.1$ PRINT	INDICE	881 6 109 109 B
	USINAGE	ECHELLE	S.E.P.S.												
	32	1:1	9.89												
ETIQUETTE	BUAG EP $0.4 \pm 0.1$ PRINT	INDICE	881 6 109 109 B												

DATE	NOM	MODIFICATIONS	INDICE												
1.4.87	AUBRIT SEPS	GJONTE FRAISAGE A 90° + Ø 30 PROF 2	A												
4.9.89	LABORDE	LAMAGE $\phi 12 \rightarrow \phi 13$	B												
<p>20 <math>\pm 0.1</math></p> <p>Ø 30</p> <p>8</p> <p>9</p> <p>1 TROU Ø 6 POUR REP. 104 MONTE SERRE PROF 12</p>															
<p>MARQUER ICI LE N° 881 G 109 103 CHIFFRES H. ~ 2</p> <p>CHANFREINS NON COTES : 1 A 45°</p>															
<table border="1"> <tr> <td></td> <td>USINAGE</td> <td>ECHELLE</td> <td>S.E.P.S.</td> </tr> <tr> <td></td> <td>32</td> <td>1:1</td> <td>18.6.86</td> </tr> <tr> <td>BRIDE</td> <td>ERTALON GSA NOIR</td> <td>INDICE</td> <td>881 6 109 103</td> </tr> </table>					USINAGE	ECHELLE	S.E.P.S.		32	1:1	18.6.86	BRIDE	ERTALON GSA NOIR	INDICE	881 6 109 103
	USINAGE	ECHELLE	S.E.P.S.												
	32	1:1	18.6.86												
BRIDE	ERTALON GSA NOIR	INDICE	881 6 109 103												

DATE	NOM	MODIFICATIONS	INDICE												
4.9.89	LABORDE	REPÈRE AJOUTÉ.	B												
<p>25</p> <p>5</p> <p>6,5</p> <p>MARQUER ICI LE N° DE LA PIÈCE (H: 2MM)</p>															
<p>CHANFREINS NON COTES: 1 A 45°</p>															
<table border="1"> <tr> <td></td> <td>USINAGE</td> <td>ECHELLE</td> <td>S.E.P.S.</td> </tr> <tr> <td></td> <td>32</td> <td>1:1</td> <td>9.89</td> </tr> <tr> <td>RONDELLE</td> <td>XG 18 PENTRATE</td> <td>INDICE</td> <td>881 6 109 108</td> </tr> </table>					USINAGE	ECHELLE	S.E.P.S.		32	1:1	9.89	RONDELLE	XG 18 PENTRATE	INDICE	881 6 109 108
	USINAGE	ECHELLE	S.E.P.S.												
	32	1:1	9.89												
RONDELLE	XG 18 PENTRATE	INDICE	881 6 109 108												
<table border="1"> <tr> <td>TOLERANCES GÉNÉRALES:</td> <td>LONGUEURS ANGLES DROITS AUTRES ANGLES</td> <td>+ 0,25 - 10° + 30°</td> <td>CHANF. NON COTES 1x45° RAYONS FEMELLES R=0,5±0,2 AUTRES NON COTES</td> <td>CASSER LES ANGLES VIFS 0,2 A 0,3 MARQUER LES N° SUR LES PIÈCES JÉPARÉES MARQUER &amp; SUR LES CANONS DE PERÇAGE</td> </tr> <tr> <td></td> <td>MACHINE</td> <td>ARRIEL</td> <td>DÉSIGNATION PIÈCE BLOC RÉGULATEUR</td> <td>N° PIÈCE</td> </tr> </table>				TOLERANCES GÉNÉRALES:	LONGUEURS ANGLES DROITS AUTRES ANGLES	+ 0,25 - 10° + 30°	CHANF. NON COTES 1x45° RAYONS FEMELLES R=0,5±0,2 AUTRES NON COTES	CASSER LES ANGLES VIFS 0,2 A 0,3 MARQUER LES N° SUR LES PIÈCES JÉPARÉES MARQUER & SUR LES CANONS DE PERÇAGE		MACHINE	ARRIEL	DÉSIGNATION PIÈCE BLOC RÉGULATEUR	N° PIÈCE		
TOLERANCES GÉNÉRALES:	LONGUEURS ANGLES DROITS AUTRES ANGLES	+ 0,25 - 10° + 30°	CHANF. NON COTES 1x45° RAYONS FEMELLES R=0,5±0,2 AUTRES NON COTES	CASSER LES ANGLES VIFS 0,2 A 0,3 MARQUER LES N° SUR LES PIÈCES JÉPARÉES MARQUER & SUR LES CANONS DE PERÇAGE											
	MACHINE	ARRIEL	DÉSIGNATION PIÈCE BLOC RÉGULATEUR	N° PIÈCE											
<p>SUPPORT + ENVELOPPE</p>															
<p>OUTILLAGE DÉTAILS</p>															
DESSINÉ PAR	DATE	VERIFIÉ PAR													
S.E.P.S.	18.6.86	P. MONIOT													
<p>N° 881 6 109 000</p>															